

じゅ けん ばん ごう 受 検 番 号							

(記入してください。)

れい わ ねん ど
令和 7 年度
きゅうけんせつ き かい せ こうかん り だいいち じ けんてい
2 級 建設機械施工管理第一次検定

たくいつしきしゅべつもんだい だい しゅ し けんもんだい
択一式種別問題 (第 5 種) 試験問題

つぎ ちゅう い よ はじ
次の注意をよく読んでから始めてください。

ちゅう い
〔注 意〕

- これは試験問題です。6 頁まであります。
- No. 1～No. 20 まで 20 問題があります。
必須問題ですから 20 問題すべてに解答してください。
- 試験問題の漢字のふりがなについては、複数の読み方がある場合があります。ふりがなは、問題の内容に影響がないものとします。
- 解答は、別の解答用紙に記入してください。
解答用紙には、必ず受検地、氏名、受検番号を記入し受検番号の数字をマーク(ぬりつぶし)してください。
- 解答の記入方法はマークシート方式です。

き にゅうれい
記入例

問題 番号	解 答 番 号
No. 1	① ● ③ ④
No. 2	① ② ③ ●
No. 3	● ② ③ ④

① ② ③ ④のうちから、正解と思う番号
を HB または B の黒鉛筆(シャープペンシルの場合
あいは、なるべくしんの太いもの)でマーク(ぬりつ
ぶし)してください。

ただし、1 問題に 2 つ以上のマーク(ぬりつぶ
し)がある場合は、正解となりません。

- 解答を訂正する場合は、消しゴムできれいに消してマーク(ぬりつぶし)し直してください。

〔No. 1〕 アスファルトフィニッシャの自動スクリード調整装置に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 自動スクリード調整装置は、各種センサの検出結果に基づきシックネスコントロールを自動的に調整する。
- (2) ロングスキーは、混合物の敷ならし厚さの基準となる面の凹凸の影響を平均化する。
- (3) グレードセンサは、縦断の敷ならし高さが計画高さになるよう自動的に調整する。
- (4) スロープセンサは、横断勾配が所定の勾配となるよう自動的に調整する。

〔No. 2〕 アスファルトプラントに関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) ドライヤのドラムは、台枠上のスラストローラ(サイドローラ)によって全重量が支えられている。
- (2) ホットエレベータは、ドライヤで加熱した骨材をスクリーンに運ぶ。
- (3) ドライヤは、骨材をバーナからの高温ガスと接触させて乾燥させる。
- (4) ホットビンは、スクリーンで分級された骨材を保温し一時貯蔵する。

〔No. 3〕 アスファルトフィニッシャの構造および機能に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) クローラ式は、ホイール式に比べて、接地面積が広く接地圧が低い。
- (2) ホイール式は、タイヤのたわみが平坦性に影響を与えることがある。
- (3) スクリュスプレッダは、ホップ内の混合物をバーフィーダに供給する。
- (4) ホップは、前部のエプロン、左右のウイングおよび底部のドラグパン(ドラグバン)で構成される。

〔No. 4〕 ロードスタビライザに関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 路上混合方式による石灰安定処理路盤材料等の混合に使用される。
- (2) フード内にアスファルト乳剤等を散布する機能を備えたものもある。
- (3) 混合装置は、ロータ軸に取り付けたタインの回転によって混合する。
- (4) 混合装置のロータ軸は、機体の進行方向と平行に配置されたものが多い。

〔No. 5〕 アスファルトフィニッシャのスクリード装置に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 伸縮式スクリードは、第2スクリードを油圧シリンダで左右に伸縮させ、舗装幅を調節する。
- (2) ヒータは、スクリードプレートへの混合物の付着を防止し、敷ならし面を平たんにアイロン仕上げるために用いる。
- (3) タンパ式スクリードは、油圧モータで偏心軸を回転させ、コネクティングロッドを介してタンパバーを上下させる。
- (4) 振動式スクリードは、偏心ウエイトを取り付けた軸を電動機で回転させ、スクリードプレート振動させる。

〔No. 6〕 アスファルト舗装機械に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) アスファルトエンジンプレイヤは、小規模な施工や狭い箇所等でアスファルト乳剤を散布する。
- (2) チップスプレッダは、ロールドアスファルト工法等で砂や碎石を散布する。
- (3) アスファルトカーバは、アスファルト混合物を用いた縁石を連続的に施工する。
- (4) アスファルトディストリビュータは、グースアスファルト混合物を加熱し、所定の粘度が得られるまで攪拌する。

〔No. 7〕 アスファルトフィニッシャの運転および取扱いに関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) バーフィーダのブロックチェーンの張りは、バーフィーダの遊動輪を手で回せる程度にする。
- (2) 作業装置に付着した混合物は、固着しないうちに洗浄用噴霧器で軽油を散布して清掃する。
- (3) 敷ならし作業中に敷ならし厚さを薄くする場合は、左右のピボットを上げて調整する。
- (4) 均一な締固め密度と平たん性を確保するには、敷ならし走行の発進、停止の頻度を極力少なくする。

〔No. 8〕 アスファルトフィニッシャの故障または不具合とその対策に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) ホイール式で、タイヤのスリップが生じたため、空気圧を標準よりも高くした。
- (2) タンパ振動式による締固め方式で、敷ならし厚さが変動するため、タンパ振動機の速度の変動を点検した。
- (3) クローラ式で、かじ取りがスムーズにできないため、クローラの張りを調整した。
- (4) ホッパウイングやスクリードが上がらなくなったため、油圧ポンプの圧力を測定した。

〔No. 9〕 コンクリート舗装機械に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) ブレード形スプレッダは、ブレードの横行・旋回および本体の前後進によりコンクリートを敷きならす。
- (2) コンクリートフィニッシャのフィニッシングスクリードは、型枠の上端の高さに合わせて表面粗仕上げを行う。
- (3) インナーバイブレータは、台車に取り付けた棒状バイブレータでコンクリートの締固めを行う。
- (4) 表面仕上げ機は、スクリードの高さを調整しながら仕上げ面上を移動して、モルタルや骨材を削り取る。

〔No. 10〕 コンクリート舗装機械の運転および取扱いに関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) ブレード形スプレッダの降下の操作は、ブレード下端が下層に接触した状態では行わない。
- (2) コンクリートフィニッシャは、常にコンクリート版の仕上がり状況を見ながら、各作業装置の高さを調節する。
- (3) コンクリートフィニッシャは、振動ビーム(締固め装置)を空中で十分に振動させてから締固めを開始する。
- (4) 振動ビームの下面の高さは、振動ビーム通過後のコンクリートの盛上りを考慮して決める。

〔No. 11〕 上層路盤の施工に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 粒度調整路盤の1層の仕上がり厚さは、15 cm 以下を標準とする。
- (2) セメント安定処理路盤の1層の仕上がり厚さは、10 ～ 20 cm を標準とする。
- (3) 石灰安定処理路盤に用いる石灰は、一般に消石灰とする。
- (4) 粉状の生石灰(0 ～ 5 mm)で安定処理する場合は、必ず3回以上の路上混合を行う。

〔No. 12〕 プライムコートに関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 養生が不十分な場合は、上層にひび割れが生じることがあるので注意する。
- (2) 路盤を仕上げた後は、速やかに所定量を均一に散布して養生する。
- (3) 路盤上にアスファルト混合物を施工する場合は、路盤とアスファルト混合物とのなじみをよくする。
- (4) 路盤上にコンクリートを施工する場合は、コンクリートから路盤への水分の吸収を促進する。

〔No. 13〕 加熱^{か ねつ}アスファルト^{こんこうぶつ うんぱん}混合物の運搬^{かん}に関する記述^{きじゆつ}として次のうち、適切^{てきせつ}でないものはどれか。

- (1) 運搬^{うんぱん}距離^{きょり}や運搬^{うんぱん}時間^{じかん}等を考慮^{こうりょ}し、適切^{てきせつ}な温度^{おん ど}管理^{かんり}を行う。
- (2) ポーラスアスファルト^{こんこうぶつ うんぱん}混合物の運搬^{かん}は、シート^{しーと}の二重^{にじゆう}がけ等^{とう}によって温度^{おん ど}低下^{てい か}を防止^{ぼうし}する。
- (3) 混合物^{こんこうぶつ}の付着^{ふ ちゃく}防止^{ぼうし}のため、ダンプトラック^{だんぷ しょうりよう}の荷台^{ふ ちゃく}に少量^{しょうりよう}の付着^{ふ ちゃく}防止^{ぼうし}剤^{ざい}を塗布^{と ふ}する。
- (4) グースアスファルト^{こんこうぶつ うんぱん}混合物の運搬^{かん}は、一般^{いっぱん}にダンプトラック^{だんぷ しょう}を使用^{しやう}する。

〔No. 14〕 アスファルト^{ほ せう}舗装^{せ せう}の施工^{かん}に関する記述^{きじゆつ}として次のうち、適切^{てきせつ}でないものはどれか。

- (1) 一般^{いっぱん}に混合物^{こんこうぶつ}の積込み^{つみ こ}完了^{かんりよう}時から荷下^{に お}ろしまでの運搬^{うんぱん}時間^{じかん}は、2時間^{じ かんてい}程度^どまでを原則^{げんそく}とする。
- (2) 敷^{しき}ならし厚^{あつ}さは、試験^{しけん}施工^{せ せう}で転圧^{てんあつ}による厚^{あつ}さの減少^{げんしょう}を確認^{かくにん}して決定^{けつてい}するのがよい。
- (3) 混合物^{こんこうぶつ}の供給^{きやうきゆう}が長時間^{ちやう じ かん}中断^{ちゆうだん}する場合は、ホッパ^{ば あい}内に少量^{しょうりよう}の混合物^{こんこうぶつ}を常^{つね}に残^{のこ}しておく。
- (4) 連続^{れんぞく}して行く転圧^{おこな てんあつ}では、継目^{つぎ め}転圧^{てんあつ}、初転圧^{しよてんあつ}、二次^{に じ}転圧^{てんあつ}、仕上げ^{し あ}転圧^{てんあつ}の順^{じゆん}に進^{すす}める。

〔No. 15〕 アスファルト^{こんこうぶつ しき}混合物の敷^{かん}ならしに関する記述^{きじゆつ}として次のうち、適切^{てきせつ}でないものはどれか。

- (1) マンホール^{ば あい}がある場合^{ば あい}でも、できるだけアスファルト^{れんぞく}フィニッシャ^しで連続^{れんぞく}して敷^しきならし、後^{あと}で処理^{しゅり}する。
- (2) スクリュ^{ふ きん}付近^{こんこうぶつ}の混合物^{たいりゆうりよう}の滞留^{つね}量は、常^{けい}にスクリュ^{たか}径^{い じよう}の高^{たか}さ以上^{い じよう}にする。
- (3) ピボット^{しき}で敷^{あつ}ならし厚^{ちやうせい}さを調整^{ば あい}する場合は、ピボット^{たか}の高^{ちやうせい}さ調整^{かい あ}は1回^{てい ど}当たり5mm^{てい ど}程度^{てい ど}までとする。
- (4) ホッパ^{こんこうぶつ}からこぼれた混合物^{の あ}は、クローラ^のやタイヤ^あが乗^とり上げないよう^{のぞ}に取り除^とく。

〔No. 16〕 グースアスファルト^{こんこうぶつ}混合物^{せ せう}の施工^{かん}に関する記述^{きじゆつ}として次のうち、適切^{てきせつ}でないものはどれか。

- (1) 鋼床^{こうしょうばんじよう}版^{こんこうぶつ}上に混合物^{ちやくせつ}を直接^{ほ せつ}舗設^{ば あい}する場合は、舗設^{ほ せつ}前^{まへ}に汚^{よご}れを除去^{じょきよ}し、十分^{じゅうぶん}に乾燥^{かんそう}しておく。
- (2) コンクリート^{しょうばんじよう}床^{こんこうぶつ}版^{ちやくせつ}上に混合物^{ほ せつ}を直接^{ば あい}舗設^{ば あい}する場合は、プリスタリング^{はっせい}の発生^{よ ぼう}の予防^{さく}策^{こう}を講^{こう}じる。
- (3) 混合物^{こんこうぶつ}の敷^{しき}ならしは、通常^{つうじよう}のアスファルト^{おこな}フィニッシャ^{おこな}で行^{おこな}うことができる。
- (4) アスファルト^{はいしゅつ}プラント^じの排出^{こんこうぶつ}時の混合物^{おん ど}の温度^{おん ど}は、180～220℃^{のぞ}が望^{のぞ}ましい。

〔No. 17〕 下記の条件で、アスファルト混合物をアスファルトフィニッシャで敷きならす場合に、追加で必要となる混合物の質量として次のうち、適切なものはどれか。

(条件) 残りの舗設距離 : 50 m
ホップの中とスクリードの前にある混合物の質量 : 5 t
舗装厚さ : 5 cm
舗装幅員 : 4 m
締め固めた混合物の密度 : 2.5 t/m³

- (1) 10 t
- (2) 15 t
- (3) 20 t
- (4) 25 t

〔No. 18〕 コンクリート舗装におけるコンクリートの運搬または荷下ろしに関する記述として次のうち、適切なでないものはどれか。

- (1) コンクリートの受入れに際しては、荷下ろし後すぐに、所要のコンクリートであることを必ず確認する。
- (2) コンクリートの練混ぜから舗設開始までの時間は、アジテータトラックによる運搬の場合では1.5時間程度までとする。
- (3) コンクリートは、できるだけ数多くの小さな山になるように分けて荷下ろしする。
- (4) スランプ5 cm未満の硬練りコンクリートは、一般にダンプトラックで運搬する。

〔No. 19〕 コンクリート舗装版の施工に関する記述として次のうち、適切なでないものはどれか。

- (1) セットフォーム工法では、一般にコンクリートスプレッダで敷ならしを行う。
- (2) スリップフォーム工法では、締め固め後の平たん仕上げをレベリングフィニッシャで行う。
- (3) コンクリート舗装版をコンクリートでオーバーレイする場合には、薄層用コンクリートフィニッシャを使用する。
- (4) ボックス型スプレッダによる敷ならしでは、最初にバーアセンブリに沿ってコンクリートを敷きならす。

〔No. 20〕 転圧コンクリート版の施工に関する記述として次のうち、適切でないものはどれか。

- (1) 転圧コンクリートは、単位水量が小さいため、製造時での水量の管理が特に重要となる。
- (2) 転圧コンクリートの締固めは、敷ならし後のコンクリートの表面がある程度乾燥するのを待ってから開始する。
- (3) 転圧コンクリートは、練混ぜから転圧開始までの時間を1時間以内とする。
- (4) 転圧コンクリートの運搬は、一般にダンプトラックで行う。